Rocznik XXI. Lwów, 15. marca 1908. Nr. 6.

GORZELNIK

organ poświęcony polskiemu przemysłowi gorzelniczemu

wychodzi 1-go i 15-go każdego miesiąca.

Wydawca: Polskie Towarzystwo gorzelnicze. — Redaktor odpowiedzialny: Gierasieński Feliks, ul. Miłkowskiego 1. 2.

Oznaczenie siły scukrzającej w słodzie

skreślił

Franciszek Latawiec.

(Dokończenie).

Oprócz powyższych prób powinien kierownik gorzelni przeprowadzać próby diastatycznej siły zacieru słodkiego i odfermentowanego, a według otrzymanych rezultatów normować ilość słodu, jaką wypada mu użyć do zacieru. Próbę siły cukrującej zacieru należy wykonywać tyle razy, ile razy ilość czy jakość produktów używanych do zacieru się zmieni, ile razy zauważymy niezadowalniające odfermentowanie zacierów. W każdym razie należy tę próbę robić przynajmniej raz na tydzień.

Oprócz tych badań, ważnem jest jeszcze oznaczenie siły zozpuszczalności słodu, gdyż tylko taki słód da dobre odfertowanie (rozumie się, że przy dobrych drożdżach) który posiada dobrą siłę scukrzania i rozpuszczalności. Jeżeli zaś siła rozpuszczalności słodu jest mierna, to tylko przy bardzo dobrej sile scukrzania może być odfermentowanie dobre. Próba rozpuszczalności słodu wykonuje się w następujący sposób: 40 cr. ryżowego krochmalu Hoffmanna rozciera się wodą w kolbce na 100 centymetrów³ wypełnionej do znaczka.

Następnie bierzemy 5 epruwetek po 35 cm.³ objętości, naklejamy na nie kolejno Nr. 1, 2, 3, 4, 5, 6 i wlewamy do każdej epruwetki 5 cm. owej emulzyi krochmalowej, przyczem należy przy każdem pociągnięciu pipetą dobrze krochmal rozmieszać.

Do tych epruwetek dodajemy teraz ekstraktu słodowego, który przygotowaliśmy przy oznaczeniu siły cukrującej słodu w ilościach następujących: do 1-szej epruwetki 1 cm.³, do 2 giej 1·5 cm.³, do 3-ciej 2 cm.², do 4-tej 2·5 cm.³ do 5-tej 3 cm.³, do 6-tej 3·5 cm.³ ekstraktu słodowego.

Tymczasem do 6-ciu innych podobnie numerowanych epruwetek nalewamy po 14 cm.³ destylowanej wody i nagrzewamy w kąpieli wodnej do 64° R. wstawiwszy w etażerkę (gwiazdę Reischauera). Epruwetkę z wodą Nr. 1 ogrzewamy do wrzenia nad lampką spirytusową i do tak wrącej wody wlewamy zimny krochmal z ekstraktem słodowym z epruwetki Nr. 1, którą popłukujemy jednym kubicznym centymetrem wody i mieszamy dobrze pałeczką szklanną; następnie wstawiamy epruwetkę znowu w gorącą wodę na 64° R. i zostawiamy przy tej ciepłocie 10 minut. Tak samo postępujemy z wszystkimi pozostałymi epruwetkami t. j. wodę ogrzewamy do wrzenia, wlewamy w nią krochmal z odpowiedniej epruwetki, popłukujemy 1 cent. wody, mieszamy i wstawiamy w gorącą wodę, gdzie znów zostaje 5—10 minut,

poczem wstawiamy do zimnej wody i wystudzamy na 15° R.

Po wystudzeniu wlewamy zawartość każdej epruwetki kolejno do szklanki. Jeżeli n. p. w pierwszej epruwetce krochmal tak zastygł, że się wylać z niej nie daje, w 2-iej epruwetce klajster się rusza, ale są w nim grudki i wolno się wylewa, a z 3-ciej epruwetki przy przechyleniu wszystko się wylewa, wtedy będziemy mieli dowód, że w trzeciej epruwetce było tyle siły słodu, że wszystek krochmal rozpuszczony został.

Ponieważ w trzeciej epruwetce było 2 cm.³ ekstraktu słodowego, oznacza się siłę rozpuszczalności danego słodu na 2. Normalny słód zielony ma siłę rozpuszczalności przy 2—2·5 cm.³. Słód suchy, który kilka dni więdnął na „szwelkach" i ostrożnie był osuszony rozpuszcza krochmal już przy 1—1·5 cm.³, i taki słód należy nazwać b. dobrym. Do prób tych potrzeba oprócz przyrządów opisanych i wyliczonych przy opisie próby zacieru na siłę cukrującą:

1) 100 cm.³ rozczynu siarkanu miedzi,

2) 100 cm.³ rozczynu alkalicznej soli Segueitta,

3) 400 cm.³ krochmalu ryżowego Hoffmanna,

4) ważka i ciężarki 6 grm. i 400 grm.,

5) jeszcze 6 epruwetek po 35 cm. ³,

6) destylowaną wodę.

Nadmieniam, że wszystkie te gorzelnicze preparaty i przyrządy można dostać w laboratoryum w Weihenstephan. Próba siły rozpuszczalności słodu jest ważna. Od tej siły zależne jest dobre odfermentowanie zacierów z następujących względów. Krochmal sklejstrowany powinien być najpierw zamieniony na krochmal rozpuszczalny, a dopiero taki rozpuszczalny krochmal zamienia się nu cukier nie tylko przy ciepłotach (fermentacyi) cukrowania zacierów 48° R. do 50° R., ale nawet przy ciepłotach fermentacyi 10—25° R., gdyż taki krochmal w chłodnych płynach się nie ścina, podczas kiedy krochmal, jakkolwiek sklajstrowany, ale na zmieniony w stan rozpuszczalny, po ostudzenin się ścina, i nie podlega działaniu cukrującemu diastazy, jakie powinno mieć miejsce w czasie końcowej fermentacyi. Jeżeli więc siła rozpuszczalności słodu jest słaba, krochmal, który nie zostanie zamieniony w stan rozpuszczalny podczas cukrowania, nie podlega przemianie na cukier w czasie końcowej fermentacyi i ginie marnie dla produkcyi spirytusu. Dlatego też słód, jeśli ma spowodować dobre odfertowanie, powinien posiadać wielką siłę cukrującą i wielką siłę rozpuszczającą krochmal.

Po przeprowadzonej powyżej opisanej próbie tej kampanii z trzema gatunkami jęczmienia dostarczonymi na przeróbkę słodu, okazało się, że rostkowanie z każdym gatunkiem trzeba było inaczej prowadzić, co do ilości dni, aby otrzymać w nich jednakową siłę scukrzającą.

Dzielność maszyn silniowych.

(Maszyny z odpływem pary zużytej z kondensacyą i ze zmienną ekspanzyą).

Nawiązując do tego, co już powiedziałem o maszynach silniowych poprzeprzednio w artykule „Wentyle redukcyjne i automatyczne regulatory pary" postaram się teraz przedstawić Szan. Czytelnikom, w czem właściwie leży mniejsza lub większa wydatność maszyn silniowych, które w naszych warunkach znalazły zastosowanie.

Tak bowiem dla właściciela, jak i dla kierownika zakładu fabrycznego, nie może być rzeczą obojętną, zwłaszcza w obecnych czasach, gdzie ceny węgla wzmogły się do niebywałych granic, czy maszyna parowa zużywa mniej lub więcej pary i czy potrafi ją lepiej lub gorzej wyzyskać do wytwarzania użytecznej pracy.

Zależnie od układu cylindra, sposobu sterowania, sposobu odprowadzania pary zużytej, ilości cylindrów i innych zasadniczych części konstrukcyjnych na-

potkać można w zastosowaniu praktycznem rozmaite rodzaje maszyn.

Szczegółowem omawianien każdego rodzaju z osobna zajmować się tu nie mogę, gdyż przekroczyłoby ono znacznie zakreślone ramy niniejszej pracy, której zadaniem jest zaznajomienie interesowanych z najnowszymi ulepszeniami, na polu budowy maszyn mniejszych, w naszych zakładach przemysłowych spotykanych.

W naszych zakładach przemysłowych znajdują przeważnie zastosowanie maszyny następujących systemów:

1) Maszyny z odpływem pary zużytej
2) „ z kondensacyą i
3) „ ze zmienną ekspanzyą.

1. Maszyny z odpływem pary zużytej.

W tych działa para dopływająca z kotła, za pośrednictwem stawidła kolejno na obie strony tłoka. Para zużyta zaś, odpływa z cylindra do zbiornika, a ztąd odgałęzia się do rozmaitych potrzeb, nadmiar jej uchodzi ze zbiornika w powietrze.

Jako małe i pojedynczo skonstruowane nie wymagają one tak starannej obsługi, jak maszyny skomplikowane i dlatego znalazły szersze zastosowanie w naszych małych gorzelniach rolniczych.

Więcej skomplikowane są już

2. Maszyny z kondensacyą.

Te używane bywają wszędzie tam, gdzie zapotrzebowanie siły jest większe i jednostajne jak np. w gorzelniach złączonych z tartakiem, młynem, parową stolarnią i t. p.

Przy tych maszynach odprowadza się parę zużytą do odpowiednio urządzonego naczynia (kondensatora) w którem para przez wtryskiwanie zimnej wody, zostaje skraplaną (zkondensowaną).

Cel i korzyści kondensacyi objaśniają następujące wywody:

Para dopływająca z kotła, ciśnie na tłok w kierunku jego osi, para zaś zużyta wywiera nań ciśnienie przeciwne, wynoszące średnio przeszło 1 atm. Na każdy więc cm^2 powierzchni tłoka, napotyka para dopływajaca contra-ciśnienie wynoszące przeszło 1 kg i wskutek tego wywiera na tłok o tyleż słabsze ciśnienie. Skoro usuniemy owo wsteczne ciśnienie pary na tłok, natenczas okaże się ciśnienie pary dopływającej znacznie skuteczniejsze.

Przypuśćmy np., że prężność bezwzględna pary dopływającej do cylindra maszyny, wynosi 8 atm., ogólna zaś powierzchnia tłoka 1850 cm^2. Wtedy wyniesie całkowite ciśnienie jakie para na tłok wywiera $1850 \times 8 = 14800$ kg. zaś wsteczne ciśnienie pary zużytej $1850 \times 1 = 1850$ kg. Przez kondensacyę pary zużytej zniżyć można jej ciśnienie do 0·2 atm. jeżelibyśmy ją w danym wypadku zastosowali, to jej kontraciśnienie wyniesie tylko $1850 \times 0{\cdot}2 = 370$ kg. W pierwszym zatem wypadku zastosowania zmniejszyłaby się energia pary dopływającej o 1850 kg. w drugim natomiast tylko o 370 kg.

Z przytoczonego przykładu zatem widać, że główna korzyść zastosowania kondensacyi leży w zmniejszeniu się ciśnienia wstecznego, pary zużytej i równoczesnem lepszem wykorzystaniu skutku pracy pary bezpośredniej, pochodzącej wprost z kotła. Lepsze wykorzystanie zaś siły pary bezpośredniej powoduje oszczędności na opale.

Liczne i dokładne pomiary praktyczne wykazały, że zwykłe maszyny stosowane w przeważnej ilości po gorzelniach zużywają na każdą siłę indykatorową jednego HP przez godzinę 20—25 kg. pary, podczas gdy o wiele większe maszyny z kondensacyą 15 kg., a w nowszych dokładniej wykonanych maszynach nawet tylko 12 kg.

Nie ulega kwestyi, że nie zawsze i nie wszędzie da się kondensacya zastosować, raz dlatego, że spotrzebowuje znaczną ilość wody, średnio na każdy kg. zkondesowanej pary około 30 kg. a powtóre, że wymaga nadzwyczaj ujednostajnionego ruchu.

Tam, gdzie warunki miejscowe i tok fabrykacyi nie pozwalają na zastosowanie kondensacyi, np. w gorzelniach złączonych z fabrykacyą konserw jarzyno-

wych lub przetworów chemicznych, nadają się skutecznie

3. *Maszyny ze zmienną ekspanzyą*, dozwalające przez odpowiednio urządzone stawidła na dopuszczanie do cylindra maszyny, raz mniej, raz więcej pary zależnie od zapotrzebowania siły. — Przy użyciu tych maszyn bywa głównie wykorzystaną własność rozprężania się (ekspanzyi) pary.

Przy rekonstrukcyi maszyn nie można polegać na wskazówkach domorosłych majstrów i przybocznych doradców, gdyż nie jeden już właściciel drogo opłacił takie rady, lecz należy zasięgnąć opinii renomowanego inżyniera-mechanika.

Izydor Nussbaum.

Sprawozdanie

z Zebrania okręgowego w gorzelni w Racie

majętności należącej do dóbr Rawskich JO. Pawła księcia Sapiehy.

Zjazd odbył się w dniu 10. marca 1908, na którym byli obecni:

Pp. Albin Bilicz z Żurawiczek, Józef Baranowski z Werchraty, Konstanty Budzynowski z Ulicka, Karol Füchsel z Tyczyna, Kazimierz Hordyński z Raty, Bolesław Jaworski z Poturzycy, Józef Kędzierski elew. gorz., Franciszek Latawiec prezes p. Tow. gorz. z Siebieczowa, Józem Myszkowski asystent gospodarczy, Józef Nejtek z Niemirowa — Szczerca, Józef Rosenberg z Sokala, Adolf Schein ze Stanisławowa, Władysław Staniszewski z Ostrowa i Michał Tarnowski administrator dóbr.

Od godziny 11 rano do 2 popołudniu zwiedzali uczestnicy Zebrania poszczególne ubikacye gorzelni będącej w pełnym ruchu, śledząc przebieg każdej operacyi, badając zaciery w fermentacyi, drożdżownię, wyrób słodu, przebieg destylacyi ciągłej i poszczególne aparaty. Gorzelnia w Racie, urządzona przed kilku laty przez firmę Urbanowskiego z Poznania, pod okiem fachowca, jakim był wówczas w Racie kolega Konstanty Morawski, jest pod każdym względem wzorową, a do tego utrzymaną w starannej czystości, służy za wzór całej okolicy. Gorzelnia wyposażona jest w laboratoryum dla technicznej kontroli. Uczestnikom Zjazdu udzielał wyjaśnień kierownik p. Hordyński, oraz p. Adolf Schein, który tego dnia zakładał swoją nową metodę prowadzenia drożdży sztucznych na „Dyastazie“ własnego wynalazku.

O godzinie 3 popołudniu rozpoczęło się posiedzenie zebranych, które zagaił prezes p. Franciszek Latawiec krótką przemową na temat solidarności koleżeńskiej i wspólnej pracy około przemysłu gorzelniczego. Na przewodniczącego Zebrania zaproszono p. Hordyńskiego.

P. Hordyński podziękował za wybór i udzielił głosu p. Bolesławowi Jaworskiemu, który odczytał artykuł z najświeższego numeru „Rolnika“ pióra prof. Chrząszcza p. t. „W a d y n a s z y c h g o r z e l n i“ (wrażenia z wycieczki po gorzelniach w kraju). Sam artykuł nie podaje nic ciekawego, ale ciekawe są w niem uwagi o inteligencyi i zdolnościach kierowników gorzelń. Między innemi uważa p. Chrząszcz tych słuchaczy kursu gorzelniczego w Dublanach, którzy go odbyli w ostatnich latach, tj. odkąd prof. Chrząszcz jest kierownikiem szkoły gorzelniczej w Dublanach, za gorzelników o wyższych zdolnościach i inteligencyi, niejako za gorzelników pierwszej klasy — ci zaś gorzelnicy, którzy niestety urodzili się o tyle wcześniej, że byli słuchaczami szkoły gorzelniczej dublańskiej za poprzedniego dyrektora prof. Dra Wawnikiewicza, uznani są przez p. Chrząszcza za gorzelników drugiej klasy. Takie mniej więcej sprawił wrażenie ów czytany przez p. Jaworskiego artykuł na słuchaczach. Niektórzy nawet oburzali się na takie sortowanie byłych uczniów szkoły dublańskiej.

Po krótkiej dyskusyi postanowiono dać p. Chrząszczowi stosowną odpowiedź w „Gorzelniku“ na jego przechwałki, a zredagowanie jej poruczono koledze Al-

binowi Biliczowi. Następnie p. Hordyński odczytał list redaktora „Gorzelnika“ p. Gierasińskiego, który mimo wielkiej ochoty przyjazdu na Zebranie w Racie, z przyczyn od siebie niezawisłych nie mógł przybyć, zasyła jednak serdeczne pozdrowienie i gorące życzenia osiągnienia pomyślnych wyników Zebrania.

Oprócz tego kilku kolegów z sąsiedztwa przesłało życzenia, tłumacząc swoją nieobecność. Poczem nastąpiła rozprawa p. Hordyńskiego pod tytułem:

„Temperatury przy prowadzeniu fermentacyi“.

Referent jest tego przekonania, iż nie zawsze bywa odpowiedniem ustawianie zacieru do fermentacyi, przy nizkiej ciepłocie 11 do 12^0 R., że w wielu wypadkach, korzystniejszem staje się ustawienie, przy wyższej ciepłocie. Wtedy umożliwia się rozpoczęcie pracy drożdży prawie natychmiastowo — trzeba jednak odpowiednio regulować w dalszym stadyum fermentacyi ciepłotę za pomocą ochładzania. Próby równoległe przygotował prelegent na czas Zebrania, mógł więc zademonstrować uczestnikom przebieg fermentacyi zacieru o ciepłocie ustawienia 12^0 R. i przebieg fermentacyi drugiego zacieru o ciepłocie ustawienia 16^0 R. Członkowie wysłuchali z zajęciem odczytu, przejrzeli graficzny obraz obydwu fermentacji i orzekli, żeby artykuł ten został wydrukowany w „Gorzelniku“ wraz z graficznym rysunkiem do którego kol. Bilicz doradził dodać jeszcze jedną krzywą, ilustrującą stopniowe zanikanie cukru w jednym i drugim wypadku, od czasu rozpoczęcia aż do ukończenia fermentacyi.

Następnie otworzył przewodniczący dyskusyę na temat rury wydmuchowej z parnika do zacierni, o zanieczyszczaniu ekshaustora i o środkach zaradczych, aby komin mógł być podczas zacierania czysty i nie obryzgiwany masą ziemniaczaną, która gdy się tam zbierze, tworzy gniazda pleśni, a te są wielce szkodliwe gdy się dostaną do zacieru. W gorzelni w Racie usuniętą została ta niedogodność przez obniżenie rury wydmuchowej równo z krawędzią kadzi zaciernej, zakończonej w formie szerokiego spłaszczonego silnie leja miedzianego, podanego do obwodu wężownicy i trafiającego swoim wązkim wylotem między wężownice. Od czasu tej poprawki wewnętrzne ściany komina nie oblepiają się masą ziemniaczaną, która również nie nalepia się na wężach jak poprzednio. W dyskusyi omawiano różne sposoby zaradzenia złemu i rozmaite zastosowywane już poprawki.

Pan Bilicz podniósł, że że właściwie żaden środek omawiany tutaj nie jest radykalny, bo ściany komina obryzguje mimo to sama para odrobinami zacierowej masy, a nawet do znacznej wysokości. Wskutek tego mimo usunięcia większego złego, ma się zawsze jeszcze do czynienia z czyszczeniem komina z owych odrobin. Najodpowiedniejszem byłoby zdaniem p. Bilicza odrzucić kominy i zastąpić je wentylatorami, odprowadzającymi parę, a niemającymi żadnej styczności z zacierem. Nad takiem ulepszeniem pracują już inżynierowie i zapewne w użycie wprowadzą. Następnie p. Hordyński odczytał referat prezesa Tow. gorzeln. w Poznaniu p. Piekuckiego o kominach ekshaustorowych wygłoszony na Zebraniu okręgowem „Wydziału gorzelniczego“ dnia 24. listodada zeszłego roku w Poznaniu. Kominy ekshaustrowe są w dzisiejszej prymitywnej konstrukcyi niebezpiecznem źródłem zakaźności. Para ekshausterowa zabiera ze sobą drobiny zacieru i łupin, które nalepiają się na wewnętrznych ścianach komina, gniją i rozkładają się, a następnie spadając do zacierni szczególnie w czasie zacierania, a co jeszcze jest najniebezpieczniejsze podczas studzenia zacieru. Mimo przestrzegania wszelkich reguł czystości w lokalach i naczyniach, zdarza się często, że w zacierze odfermentowanym, konstatuje się ogromny przyrost kwasu, złe odfermentowanie i bardzo zły wydatek. Widoczny to skutek zakaźności, która w częstych wypadkach może pochodzić z opadłych z ko-

mina ekshaustorowego zgniłych resztek zacieru.

Pan Piekucki wymyślił sposób na radykalne usunięcie tej niedogodności w ekshaustorach, mianowicie zbudowaniem komina, którego projekt przygotowany do opatentowania przedstawił na rysunku członkom Zebrania. Będzie to najpewniejszy sposób uniknięcia zakażności narażającej na wielkie często straty i niespodzianki.

Z dyskusyi na ten temat prowadzonej dalej na posiedzeniu w Racie wynikło, że rzeczywiście tylko radykalnym sposobem można usunąć złe i albo zastosować system p. Piekuckiego albo znieść ekshasutory a wprowadzić wentylatory jak to proponował p. Albin Bilicz. Rzecz naturalna, że w sprawie zbudowania kominów ekshaustorowego pomysłu S. Piekuckiego, znieść się należy z wynalazcą.

Po małej przerwie otworzył przewodniczący ponownie posiedzenie. Nastąpiła dysputa zawodowo-fachowa, najpierw na temat prowadzenia drożdży starym sposobem i w jakim stadyum rozwoju można uważać nasze drożdże gorzelniane jako dojrzałe. Zdania były podzielone, przeważała jednak taka definicya. Drożdże są dojrzałe wtedy, gdy kończą główny ferment — gdy odrobią na cukromierzu niżej połowy pierwotnej koncentracyi, lecz nie niżej wogóle jak 6^0 cukromierza. Odróżnia się czas odbioru matki od czasu użycia drożdży — w pierwszym należy odebrać matkę jak wyżej powiedziano — w drugim można pozostawić drożdże dalszemu rozwojowi, chociażby do 4^0 cukromierza. Te dwa pojęcia „odbierania matki“ i „zadawanie dojrzałych drożdży“ będzie się odtąd odróżniać.

Na to odróżnianie przewodniczący położył silny nacisk zalecając zawodowcom, aby sobie to dobrze zapamiętali. Wyłoniła się następnie dyskusya o stosowaniu „Laktoformolu“ opisywanym w „Gorzelniku“, a który Związek producentów spirytusu rozpowszechnia. Próby z laktoformolem są dla gorzelników, łatwiejsze do przeprowadzania, gdyż właściciele jako członkowie Związku chętnie godzą się na nie. Pan Füchsel z Tyczyna, który wprowadził u siebie lactoformol, zdał taką relacyę: Laktoformolem robi się dobrze, stopień kwasu w dojrzałym zacierze obniżył się do minimum, podwyższenie się jednak wydatków jest nieznaczne. Na razie nie przesądza o skutkach p. Füchsel, może w dalszym ciągu osiegnie nieco wyżej, obecnie atoli konstatuje, że nadwyżka wydatków spirytusu nie pokrywa kosztów laktoformolu. Pan prezes Latawiec zauważył, że ile wtej sprawie się informował, to w gorzelniach źle urządzonych i prowadzonych, wydatki spirytusu znacznie się poprawiają jak n. p. gdzie z 52—54% doszły do 60% — ale czy to na długo, nie wiadomo. W gorzelniach wzorowych laktoformol nie okazuje korzyści, ale w każdym razie jest to wyśmienity antyseptyk.

Następnie poruszono kwestyę, dlaczego władza skarbowa wymaga, aby cukromierze i wódkomierze, przedsiębiorstwa gorzelniane sprowadzały od firmy Heinrich Kappeller Wien V, skoro ustawa z r. 1899 § 56 ani rozporządzenie wykonawcze do tej ustawy § 16 nie wspominają od jakiej firmy mają przedsiębiorstwa nabywać te instrumenty.

Rozchodzi się tutaj o to, że są firmy, które mogą o wiele taniej te instrumenta dostarczać, dlaczego więc ma posiadać monopol jedna firma.

Sprawę tę obiecał prezes poruszyć w krajowej władzy skarbowej.

Na porządek dzienny przyszła sprawa nowego postępowania przy prowadzeniu drożdży według metody wynalazcy „diastazu“ p. Adolfa Scheina. Przewodniczący prosił Zgromadzonych, aby zechcieli ze skupioną uwagą wysłuchać wywodów p. Scheina, któremu udzielił głosu.

Referent odczytywał swój artykuł podany w Nr. 5 „Gorzelnika“ zatytułowany „Dyastaz“ i wyjaśniał punkt za

punktem całą manipulacyę i korzyści z niej wynikające poczem rozpoczęła się dyskusya. Ponieważ p. Franciszek Latawiec i p. Władysław Staniszewski, pierwszy w Siebieczowie, drugi w Ostrowie zaprowadzili metodę prowadzenia drożdży z „diastazem", przeto uproszono ich o wydanie opinii. Obaj wyrazili się przychylnie o tej metodzie, chwalące dobre wyniki i łatwe postępowanie, a p. Latawiec cyfrowo z dokładnie prowadzonego technicznego raportu kilkudniowego, wykazał podwyższenie wydatku spirytusu o 15 do 16 litrów dziennie przy przeróbce dziennej około 1200 kg. škrobii.

Wobec relacyi tak wybitnych fachowców na korzyść diastazu odpadły wszelkie skrupuły, a Zgromadzenie uznało wynalazek p. Scheina za godny zastosowania i poparcia.

Pan Nejtek podniósł jeszcze sprawę finansową tej metody, jednakowoż ze względu, iż wynalazek p. Scheina jest dopiero w stadyum prób i zapoczątkowania, kwestyi tej szczegółowo nie rozbierano.

Zgromadzenie zaznaczyło, że trzeba także poczekać na wyniki rozpoczętych prób w Rawie, gdzie p. Hordyński i p. Schein z całą precyzyą postanowili je przeprowadzić, prosząc ich, aby o wynikach obszerne i wyczerpujące sprawozdanie w „Gorzelniku" podali.

P. Schein przedłożył list zwykłego sobie empiryka gorzelnianego ze Zrąbówki, gdzie wynalazca wprowadził swoją metodę. Piszący chwali sobie metodę i odfermentowanie zacierów, które z 0·9 na 0·5 stopni się zniżyło.

Zabrał głos przewodniczący i w ciepłych słowach gratulował p. Scheinowi dobrego wynalazku, ciesząc się, że jeden ze swoich wybił się na samoistne stanowisko i zaznaczył, że obowiązkiem naszym jest popierać swojskie wynalazki, miast rozpowszechniać obce wyroby, które nie dały żadnych pomyślnych wyników.

Zgromadzenie jednomyślnie gratulowało p. Scheinowi, który przyrzekł, że skoro pomysł jego rozpowszechni się, przeznaczy pewien procent z dochodów na cele Towarzystwa.

Po wyczerpaniu porządku dziennego podejmował gości gospodarz p. Hordyński wspólną wieczerzą. Następnie prezes Tow. gorzel. p. Latawiec prosił zebranych o poświęcenie jeszcze paru chwil sprawom Towarzystwa, widząc na zjeździe ludzi, którzy rozumieją doniosłość jego celów. Otworzono następnie posiedzenie po raz drugi. Prezes Latawiec wyjaśnił obecnym, iż nie chcąc wpierw psuć dobrego nastroju zgromadzenia, chce obecnie wypowiedzieć, co ma na sercu, i prosić o skuteczne poparcie dobrze myślących kolegów.

Mowca przedstawił w jasny sposób krytyczne położenie Zarządu pod względem finansowym i moralnym. Składki członków tak skąpo wpływają, że niepodobieństwem jest opędzić najpilniejsze wydatki, ani koszta wydawnictwa organu Towarzystwa. Prezes pokrywa z własnej kieszeni bieżące wydatki Zarządu, które przecież być muszą choćby tylko na korespondencye, jakich bywa dziennie po kilka i na wydatki rozmaite, które przecież załatwić potrzeba, a być one muszą w każdem zbiorowem ciele.

(Dok. nast.).

Kronika.

XLIII. Zwyczajne Zgromadzenie Rady Ogólnej c. k. galicyjskiego Towarzystwa gospodarskiego odbędzie się w dniach 19. i 20. marca br. w sali ratuszowej we Lwowie.

Czeski kartel spirytusowy przeciw podwyższeniu podatku spirytusowego. Wydział Związku dla przemysłu spirytusowego czeskich gorzelń rolniczych, odbył w Pradze posiedzenie, na którem uchwalono wnieść przedstawienie do Rządu przeciw zamierzonemu podwyższeniu podatku

spirytusowego. W motywach przedstawienia podniesiono między innymi, że podrożenie spirytusu odbije się na uboższej ludności, co także wpłynie na podrożenie mięsa, albowiem w król. Czeskiem kilkadziesiąt tysięcy sztuk bydła tuczą wywarami gorzelnianemi. A nasz Związek gorzelni rolniczych co na to? czy się przyłączy do wspólnej akcyi?

W Stacyi doświadczalnej dla gorzelnictwa i przemysłów pokrewnych przy c. k. państwowej Szkole przemysłowej w Krakowie rozpocznie się dnia 1 maja b. r. „sześciotygodniowy kurs gorzelniany". Kurs ten obejmuje wykłady: 1) Technologii gorzelnictwa, 2) Botaniki, 3) Kontroli ruchu fabryki, 4) Chemii i fizyki, 5) Mechaniki, 6) Rachunkowości i ustawodastwa gorzelniczego, 7) Ćwiczenia w laboratoryum chemicznem, 8) Ćwiczenia w laboratoryum mikroskopowem. Wpisy odbywać się będą w dniach 29. i 30. kwietnia w kancelaryi Dyrekcyi c. k. wyższej Szkoły przemysłowej w Krakowie, ul. Gołębia Nr. 20. Opłata szkolna wynosi 50 K. dla krajowców, a 100 K. dla obcokrajowców. Opłatę tę, a ewentualnie podania o uwolnienie od całkowitej lub częściowej opłaty, odpowiednio udokumentowane należy złożyć przy wpisie.

Nowa mieszanka melasowa. W „Zeitschrift für Spiritusindustrie" donosi właściciel dóbr rycerskich C. Kretschmer z Wielkich Gorzyc pod Ostrowem, że zrobił mieszankę z suszonych ziemniaków systemem Pauksch'a i melasy, biorąc na 100 kg. mąki ziemniaczej 237 kg. melasy. Melasa wsiąkła znakomicie w ziemniaczaną makę, a pasza wygląda znakomicie.

Jeżeli tak jest w istocie, to mąka ziemniaczana (Kartoffel-Flocken) będzie najlepszym surogatem do robienia mieszanek melasowych.

Ceny spirytusu. Wiedeń. 11/III surowy 75%, 55·80—56·60 K., 4/III rafinowany 90% bez opłaty 149·00—149.50 K. Lwów 11/III 52·00—52·25 K.

Spirytus paritas Tarnopol za 100 l. gotowy od 52·00—52·25, spirytus paritas Tarnopol na termina 00·00—00.00 spirytus ekskontyngentowany 35·25—35·50.

Składki.

W dalszym ciągu nadesłali na dochód funduszu zapomogowego:

JWPan Dr. Aleksander hr. Skarbek z Bieńkowej Wiszni 50 K. WPan Bolesław Jaworski z Poturzycy 20 K. WPan Józef Rosenberg z Uhrynowa 10 K. WPan Roman Nikodemski z Chorobrowa 5 K. WPan K. Budzynowski z Ulicka ser. 2 K. Razem 87 K.

Krajowa fabryka maszyn i odlewarnia żelaza E. Bredt i Ska w Ottynii urządziła kampanię 1907/8 20 gorzelń (11 kompletnie nowych, a 9 gruntownych rekonstrukcyi) dla następujących P. T. właścicieli dóbr:

1. Jego Ekscel. Roman Hrabia Potocki, Sołowa p. Kurowice.
2. Jego Ekscel. Roman Hrabia Potocki, Przemyślany.
3. JWP. Jerzy Hrabia Baworowski Poznanka p. Skałat (urządzono już drugą gorzelnię).
4. JWP. Hrabina Anna Wolańska Rzepińce
5. JWP. Hrabia Michał Baworowski Sorocko.
6. JWP. Hrabina Wanda Korytowska Petlikowce stare p. Ossowce.
7. JWP. Zenobia z hr. Łosiów Bogdanowicza Woziłów p. Potok Złoty.
8. JWP. Juliusz Gołębski Pielawa p. Buczacz.
9. JWP. Prof. Dr. Aleksander Janowicz Rudołowice p. Jarosław.
10. JWP. S. de Horowitz, prezes Izby handlowej. Szerowce górne Bukowina.
11. JWP. Tomasz Korczak Horodyski Komarów p. Halicz.

12. JWP. Br. Stefan Kirchmayer, Zawadka p. Kałusz.
13. JWP. Baron Dr. Rudolf Erggelet, Smolotel k. Przybramu w Czechach.
14. JWP. Baronowa Wiktorya Grigorcea, Synectz k. Seretu Bukowina.
15. JWP. M. Gottesmann, Bojan Bukowina.
16. JWP. Władysław Serwatowski, Sokolniki (urządzono już 4-tą gorzelnię).
17. JWP. Hrabia Henryk Szeliski, Chodaczków wielki.
18. JWP. Kazimierz Bohdanowicz, Oszechliby (w miejsce zgorzałej przez tąż fabrykę w r 1903 zbudowanej gorzelni).
19. JWP. Karol Haller de Hallenburg, Zadarów p. Monasterzyska.
20. JWP. S. Scharfstein, Brajestii Bukowina.

Jak z powyższego zestawienia widać, poważne i solidne firmy krajowe zyskują coraz to więcej wzięcia i rugują z kraju naszego wyrób obcy. Wobec teraźniejszych stosunków politycznych nasi galicyjscy właściciele gorzelń powinniby zerwać stosunki z fabrykami pruskimi, zwłaszcza, gdy w kraju posiadamy doskonale urządzone i prowadzone zakłady fabryczne budowy i rekonstrukcyi gorzelń, dające zarobek robotnikom tutejszym.

Polskie Towarzystwo gorzelnicze polecając na posady kierowników gorzelń, uprasza P. T. właścicieli gorzelń, aby łaskawie zwracali się po kandydatów tylko do Towarzystwa.

Towarzystwo wysyła na posady tylko fachowo ukwalifikowanych gorzelników, na których daje zupełną rękojmię. W razie wynikłych nieporozumień z tytułu technicznej strony prowadzenia gorzelni, Towarzystwo na żądanie wysyłać będzie delegata, który po zbadaniu na miejscu, pouczy kolegę zawodowego w czem ma swoje postępowanie zmienić. W ten sposób Towarzystwo starać się będzie w zupełności sprostać swemu zadaniu i jak najlepiej zadowolnić P. T. pracodawców.

Zarząd Towarzystwa, Sobieczów poczta Moszków.

Administracya „Gorzelnika" oświadcza, że posyła wszystkim stałym Czytelnikom pismo regularnie. Numery giną w drodze z winy poczt doręczających, poradzi na to tylko c. k. Dyrekcya poczt i .... reklamowanie każdego niedoręczonego numeru. Reklamacye nie omarkowuje się.

Prosimy o zaległą prenumeratę!

Redakcya „Gorzelnika" polecić może P. T. Właścicielom ziemskim i Zarządom dóbr kilku zdolnych gorzelników z dobremi kwalifikacyami.

Urzędnicy prywatni zawsze i wszędzie pamiętajcie o tworzeniu funduszu na otwarcie burs dla synów urzędników prywatnych i funduszu bezpłatnych miejsc bursowych.

Ogłoszenia.

Należytość za drobne ogłoszenia należy z góry uiszczać.

Gorzelnik, teoretyk i znakomity praktyk, biegły również w korespondencyi i rachunkowości pragnie zmienić posadę. Zgłoszenia pod *„pierwszorzędna siła"* do Administracyi.

Zarząd dóbr hr. Potockiego Sołowa p. Kurowice przyjmie zaraz rocznie zdolnego gorzelnika do aparatu ciągłego.

Pomocnik gorzelniczy otrzyma posadę. Warunki: 20 koron miesięcznie, wikt, pomieszkanie, opał i światło. Zgłoszenia do Administracyi.

Ważne dla gorzelń!

Nowość! **Nowość!**

„Dyastaz”

nowy wynalazek dla sporządzenia drożdży zarodowych

pomysłu ADOLFA SCHEINA.

Sposób ten przewyższa pod każdym względem wszelkie dotychczas znane metody.

Zalety i korzyści „Dyastazu“

1) nadzwyczajna taniość,
2) odpada zupełnie użycie pożywki i ekstraktów oraz kwasu siarkowego niszczącego aparata odpędowe,
3) bardzo łatwa i uproszczona robota,
4) niezwykle czysta fermentacya,
5) nizkie odfermentowanie źrałych zacierów,
6) wysokie wydatki spirytusu,
7) nareszcie wyrób krajowy.

Łaskawe zamówienia uskuteczniam odwrotną pocztą. Każdemu zamawiającemu mój „Dyastaz“ przesyłam równocześnie opis użycia nader jasny i zrozumiały, tak że każdy kierownik gorzelni bez żadnego dalszego pouczenia. może metodę tą z pomyślnym rezultatem zastosować.

Systemem moim posługuje się już obecnie kilka naście gorzelń z nadzwyczajnie pomyślnym skutkiem, o czem świadczą nadesłane mi uznania. — Interesowanym udzielam chętnie bliższych informacyi.

Licząc na łaskawe poparcie mego **„Dyastazu“** jako wyrobu krajowego mam zaszczyt pisać się

Z szacunkiem i poważaniem

Adolf Schein

technik gorzelnictwa w Stanisławowie.

Szkoła gorzelnicza w Dublanach
dostarcza płyny miarowe, czyste kultury drożdzy i bakteryi kwasu mlekowego, nadto dokonuje analizy wody, ziemniaków, zacieru etc.

Adolf Schein

w Stanisławowie.

Zastępstwo renomowanych fabryk maszyn, wag i pomp. Skład ściśle wypróbowanych wszelkich instrumentów i przyborów do kontroli technicznego postępowania w gorzelni.

Utrzymuje na składzie:

Oliwę i różne smary do maszyn i motorów. Kwas siarkowy o stopniowości 66° B specyalnie dla gorzelń. Drożdże zarodowe czystej kultury o wysokiej sile pędowej. Różne płyny miareczkowe: normalny łóg sodowy, roztwór jodu, papier lakmusowy i t. d. Farbę kotłową przeciw osadzaniu kotłowca, skutecznie działającą własnego wyrobu. Różne artykuły techniczne: Węże gumowe i spiralne, pasy skórzane Ballata, specyalne pasy do płuczek kartofli terem impregnowane tanie a bardzo praktyczne. Rzemyki do wiązania pasów Płyty gumowe i asbestowe kauczukiem impregnowane „Klingierit“, oraz różnego rodzaju pakunki do maszyn;

Dostarcza:

Wagi do ważenia spirytusu silnie zbudowane. Ruszta ogniotrwałe z lanej stali;

Urządza

Kompletne palowiska do opalania ropą;

Udziela

Porady zawodowej w sprawach dotyczących gorzelnictwa wogóle, dostarcza planów na budowę lub przebudowę gorzelń, przeprowadza obmurowanie kotłów parowych pod gwarancyą oszczędności materyału opałowego.

Zaprowadza

w gorzelniach metodę własnego pomysłu, dającą świetne wydatki spirytusu.

PATENTY na wynalazki wyjednywa

Inżynier Stan. Dzbański

przysięgły Rzecznik patentowy

Wieden VII. Lindengasse 2 (w pobliżu c. k. urzędu patentowego).
Nr. 25.

Fabryka tutek cygaretowych-hygienicznych

Albina Bilicza

w Jarosławiu. ul. Dominikańska

poleca się. — 5.000 tutek wysyła opłatnie.

Stefan Korzeniowski, skarbnik Polskiego Towarzystwa gorzelniczego w Sośnicy — poczta Radymno.